

19) RÉPUBLIQUE FRANÇAISE
INSTITUT NATIONAL
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE
PARIS

11) N° de publication :
(à n'utiliser que pour les
commandes de reproduction)

2 784 963

21) N° d'enregistrement national : **98 12507**

51) Int Cl⁷ : B 65 B 31/04, A 23 L 3/3418, B 65 D 81/20

12)

DEMANDE DE BREVET D'INVENTION

A1

22) Date de dépôt : 21.10.98.

30) Priorité :

43) Date de mise à la disposition du public de la
demande : 28.04.00 Bulletin 00/17.

56) Liste des documents cités dans le rapport de
recherche préliminaire : *Ce dernier n'a pas été
établi à la date de publication de la demande.*

60) Références à d'autres documents nationaux
apparentés :

71) Demandeur(s) : GICQUEL MARIE CLAUDE — FR.

72) Inventeur(s) : GICQUEL MARIE CLAUDE.

73) Titulaire(s) :

74) Mandataire(s) :

54) TECHNIQUE DE CONSERVATION DE LA BARBE A PAPA SOUS-EMBALLAGE.

57) Procédé de conservation de la Barbe à papa dans un
emballage polypropylène coextrudé de 50 microns.

Le procédé requiert l'utilisation d'azote qui a la propriété
essentielle à la conservation du produit, à savoir un taux
d'humidité inférieur ou égal à 5 PPM.

Outre la technique de fabrication du produit, l'opération
d'ensachage nécessite une rapidité d'exécution et des con-
ditions d'hygiène maximales.

FR 2 784 963 - A1



DESCRIPTION

La présente invention concerne un procédé de conservation de la barbe à papa et donc le conditionnement du produit.

L'idée est novatrice car la barbe à papa n'est à ce jour pas vendue sous emballage.

- 5 La fabrication du produit se fait de manière traditionnelle, cependant, la barbe à papa est tassée manuellement afin d'obtenir un poids avoisinant les 50 grammes pour un volume n'excédant pas les dimensions suivantes :

Hauteur 250mm

Largeur 200mm

10 Epaisseur 100mm

Le laboratoire dans lequel a lieu la fabrication du produit nécessite que l'air ambiant ait un taux d'humidité inférieur à 20 %.

- 15 Sitôt fabriquée, la barbe à papa est enfilée dans un sachet en polypropylène coextrudé de 50 microns dans lequel le vide d'air a été effectué. Juste après cette opération, il est procédé à l'injection d'un litre d'azote U dont le taux d'humidité est inférieur ou égal à 5 PPM. La puissance d'injection de l'azote est très faible. La soudure finale du sachet se fait à ce moment précis.

Les différentes étapes de l'emballage se font dans des délais très brefs avec une machine sous-vide conforme à la réglementation en vigueur pour l'alimentaire.

REVENDICATIONS

- 1 – Procédé de conservation de la barbe à papa caractérisé en ce que la barbe à papa fabriquée selon une méthode traditionnelle est tassée manuellement dans un air ambiant dont le taux d'humidité est inférieur à 20 ° puis enfilée dans un sachet ou le vide d'air a été effectué. Ces opérations étant suivies d'une injection d'azote sous une faible puissance, et de la soudure finale du sachet.
- 2 – Procédé de conservation de la barbe à papa selon la revendication 1 caractérisé en ce que le taux d'humidité de l'azote employé est inférieur à 5PPM.
- 3 – Procédé de conservation de la barbe à papa selon la revendication 1 en ce que le tassement conduit à un poids de l'ordre de 50 grammes pour un volume d'environ 3500 cm³.

THIS PAGE BLANK (USPTO)